

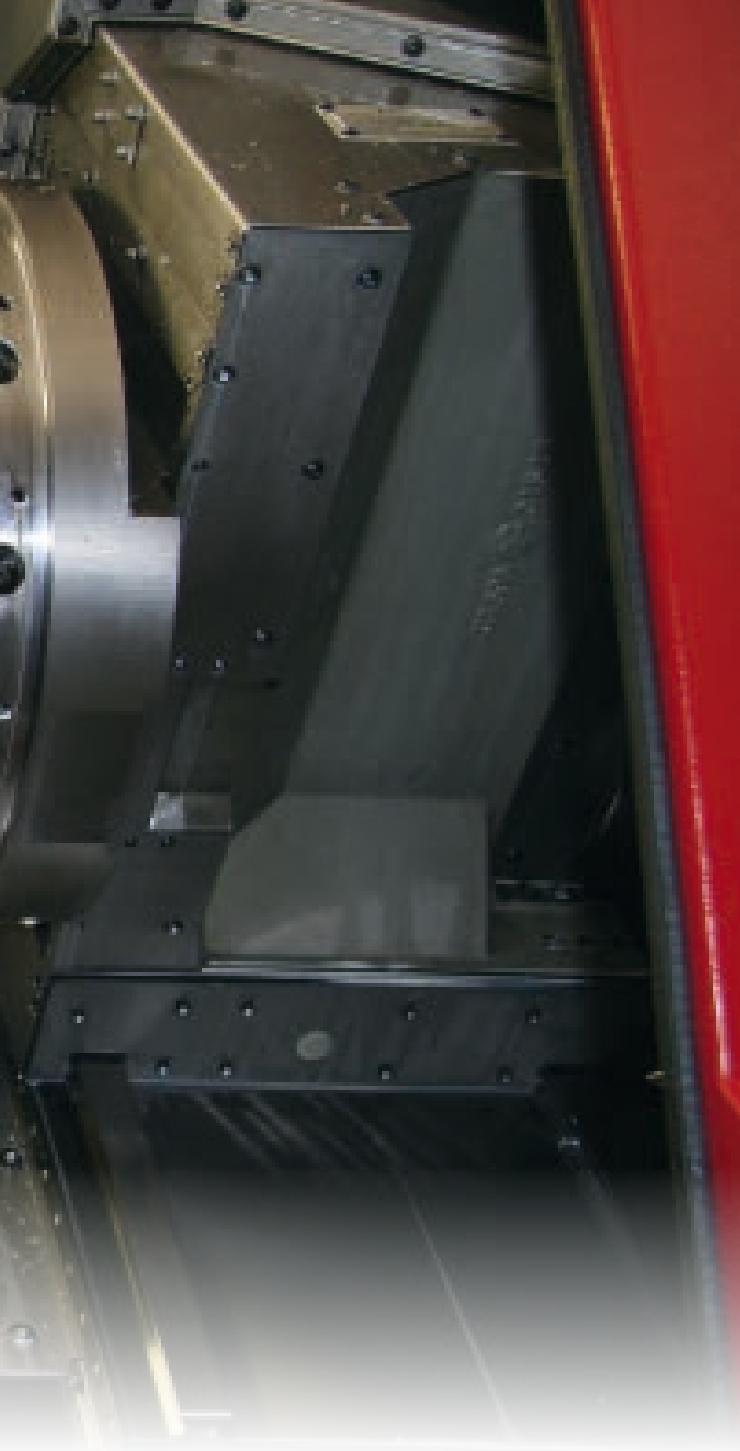


Katharina Keber, Geschäftsführerin  
Behindertenwerkstätten Oberpfalz  
Betreuungs-GmbH.



v. l. Thomas Hummel, Technische Beratung und Verkauf bei  
Hainbuch und Dipl.-Ing. Gerhard Beck, Technischer Betriebs-  
leiter der Behindertenwerkstätten Oberpfalz.

# Immer die passende Lösung



**von HELMUT ANGELI** Gerade Zulieferbetriebe, die im Umfeld kleiner Losgrößen ‚Zuhause‘ sind, müssen nach Möglichkeiten suchen, den Rüstzeitanteil möglichst gering zu halten. Ein schwieriges Unterfangen, es sei denn, man sucht nach Partnern, die sich eben dieses Problems, besser gesagt die Lösung desselben, auf die Fahnen geschrieben haben. Wer dabei auf Lösungen des Marbacher Spannmittelspezialisten Hainbuch zurückgreift, liegt mit Sicherheit nicht falsch.



Bereits seit 1996 sind Hainbuch Produkte im Drehbereich im Einsatz, inzwischen sind alle Drehmaschinen nachgerüstet.

**E**igentlich eine interessante wie knifflige Fragestellung: Welches Unternehmen in der schönen Oberpfalz beschäftigt 600 Menschen und kann eine Referenzliste vorweisen, auf der sich unter anderem Namen wie BMW, Daimler, Siemens, Continental, Kuka, Knorr-Bremse, Krones und Magna befinden? Man möchte schon fast die Wette eingehen, dass alle eingehenden Antworten falsch sind. Die richtige lautet: Behindertenwerkstätten Oberpfalz Betreuungs-GmbH.

Gegründet wurde die GmbH 1972 und die Zielsetzung kann man bestens der aktuellen Website entnehmen: „Ziel ist es, behinderte Menschen in unser tägliches Leben und in die Welt der Arbeit einzubeziehen. Aus dieser Verantwortung heraus haben der Sozialverband VdK Bayern und die Lebenshilfe Cham die Behindertenwerkstätten Oberpfalz Betreuungs-GmbH gegründet. Durch vielfältige Schulungs- und Lehrprogramme werden unsere Mitarbeiter für die differenzierten Anforderungen unseres leistungsstarken Fertigungs- und Dienstleistungsbetriebes qualifiziert. Es ist ein gutes Stück Erfolg, wenn diejenigen vom Schicksal benachteiligten Menschen, die auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt wenige Möglichkeiten finden, in unserem Betrieb eine ihren Fähigkeiten entsprechende Tätigkeit ausüben können.“

### **Anfragen übersteigen die Kapazitäten**

Das ist aber nur eine Seite der Medaille, die andere umschreibt Geschäftsführerin Katharina Keber so: „Trotz allem sind wir auch ein marktwirtschaftlich orientiertes Unternehmen und als solches natürlich auf Geschäftsverbindungen nach draußen angewiesen. Früher gab es für solche Einrichtungen wie unsere eine hundertprozentige Kostendeckung von Seiten der Träger. Mittlerweile ist es jedoch so, dass die Pflegesätze zwar nominell steigen, jedoch immer weniger kostendeckend sind; die laufenden Kosten werden aufgefangen, aber für „Extras“ reicht es nicht mehr.“

Und weiter: „Als weisen derzeit einen Jahresumsatz von 12 Millionen Euro aus. Die Hälfte davon erwirtschaften wir im Umfeld der Metallverarbeitung, wo wir uns als Zulieferbetrieb für viele Unternehmen aus der Region anbieten. Größte Kunden sind die BMW-Werke mit einem Anteil von rund 40 und Siemens mit 10 Prozent.“ Ganz unzufrieden dürften die beiden Großkunden nicht



In die Grundeinheit lassen sich auch Dorne und Spannköpfe schnell und problemlos einwechseln.



Unterschiedliche Spannzangen für die verschiedenste Anwendungsfälle. Gemeinsamkeit: Alle kommen von Hainbuch.



Im Bereich Drehmaschinen setzt man vor allem auf Traub-Maschinen.



Bei den Bearbeitungszentren dominieren Produkte der Hermle AG.

Bilder: NC Fertigung

sein, denn die Anfragen übersteigen die Kapazitäten der Behindertenwerkstatt deutlich. Denn: „Wir müssen im Metallbereich gewisse interne Personalschlüssel erfüllen, das heißt, dass ein Betreuer hier im Schnitt vier Mitarbeiter betreuen kann. Derzeit sind im Umfeld der Metallverarbeitung 14 Betreuer für rund 60 Betreute zuständig.“

Noch einmal Katharina Keber: „Wir sind im Kleinserienbereich tätig. Für unsere Kunden sind wir ein völlig normaler Zulieferbetrieb, der mit denselben Qualitätsvorgaben und mit dem gleichen Termindruck auf dem Markt agiert, wie alle anderen Zulieferer. Intern sieht das schon deutlich anders aus, denn die Mitarbeiter entscheiden schon einmal spontan, ob sie denn an ihrem Arbeitsplatz erscheinen oder doch lieber im angegliederten Atelier künstlerisch tätig sein wollen.“

## Viel Augenmerk auf die sichere Handhabung

Zur Technik. Verantwortlich für diesen Bereich ist Dipl.-Ing. Gerhard Beck: „Unsere Fertigungsprozesse laufen Hand in Hand von hochqualifiziertem Fachpersonal und körperlich oder geistig benachteiligten Menschen. Dabei gilt es natürlich, den Arbeitsaufwand und die -inhalte an die Möglichkeiten der betreuten Mitarbeiter anzupassen. So legen wir sehr viel Augenmerk auf die sichere und leichte Handhabung unserer Betriebsmittel.“ Gleichzeitig soll diese Maßgabe natürlich die betriebswirtschaftlichen Rahmenbedingungen nicht allzu sehr belasten, soll heißen: Die Aufgabenstellung für die Verantwortlichen heißt, dass nach Betriebsmitteln Ausschau zu halten ist, die einerseits höchste Sicherheitsstandards erfüllen, auf der anderen Seite aber den betrieblichen Ablauf nicht allzu sehr behindern. Besser wäre, wenn sie die Abläufe nicht nur nicht behindern, sondern sogar beschleunigen. Bleibt die Frage, ob das eine nicht das andere ausschließt? Dass dem nicht so ist, dokumentiert sich in der Zusammenarbeit mit dem Spannspezialisten Hainbuch. Gerhard Beck: „Wir haben rund 25 CNC-Maschinen im Einsatz, darunter zehn Bearbeitungszentren von Hermle und ebenso viele Traub-Drehmaschinen. Wir haben erstmals 1996 Hainbuch Produkte auf eine Drehmaschine genommen und das System hat uns so überzeugt, dass wir im weiteren Verlauf sukzessive alle Drehmaschinen nachgerüstet haben. Bei Neuinvestitionen ist das sowieso keine Frage mehr, da gehört Hainbuch einfach schon zur Grundausrüstung.“

## Zeitersparnis beim Umrüsten der Spannmittel

Zu den Vorteilen: „Wir haben hier durchschnittliche Losgrößen von unter 300 Teilen, was heißt, dass wir relativ oft umrüsten müssen. Das ist schon in ‚normalen‘ Betrieben ein Hindernis, aber wir haben nur eine Schicht zur Verfügung und angesichts der kleinen Losgrößen sind Rüstzeiten für uns noch problematischer, als für andere Unternehmen“ Und weiter: „Wir sind bestrebt, den betreuten Mitarbeitern möglichst immer gleiche Arbeitsbedingungen zu bieten, das gilt natürlich auch und vor allem für solche Betriebsmittel wie Spannmittel. Früher hatten wir alles über die klassischen Dreibackenfutter gespannt. Da braucht man über den Rüst- und Einstellaufwand kein



Blick auf einen Teil der Behindertenwerkstätten der Oberpfalz Betreuungs-GmbH in Cham

Wort mehr zu verlieren. Mit den Hainbuch-Produkten ist es jetzt kein Problem, dass auch manche Betreute die Spannköpfe wechseln.“

Auf den Drehmaschinen (beim Fräsen kommt der handbetätigte Spannstock Manok zum Einsatz) werden drei unterschiedliche Kraftspannfutter genutzt: Auf zwei TNX 65 werden TOPlus mini Axzug, auf drei Maschinen der Baureihe TNA das TOPlus Kombi Axfix und auf zwei TNA 65, je einer TNC 42, TNL 32 und einer TND 400 (und einer Kern) das bewährte Spanntop nova Kombi Axfix genutzt.

#### Auch das neue Backenmodul ist schon im Einsatz

Thomas Hummel, technischer Außendienstberater bei Hainbuch, kennt die Vorteile der angeführten Systeme (natürlich) aus dem ff: „Zu unserem System Spanntop nova braucht es nicht viel Erläuterungen, denn damit sind wir schon mehrere Jahrzehnte auf dem Markt. Dieses Futter ist für höchste Drehzahlen und Haltekräfte bei bestem Rundlauf konzipiert, enorm steif, präzise und langlebig. TOPlus Kombi Axfix Futter mit axial stehendem Spannkopf ist für extrem kurze Spannbünde konzipiert. Last but not least die neue mini-Baureihe mit einer um bis zu 38 Prozent reduzierten Masse, 1/3 weniger Gesamtlänge und 1/4 geringerem Futterdurchmesser. Das bedeutet einen gesenkten Energieverbrauch, dynamischere Spindelbeschleunigungen und eine bessere Werkstückzugänglichkeit.“

Doch damit nicht genug. Die Behindertenwerkstätten Oberpfalz Betreuungs-GmbH gehören zu einer der ersten Anwendern des neuen Hainbuch-Backenmoduls. Thomas Hummel zu den Pluspunkten der Neuentwicklung: „Die Vorteile des neuen Backenmoduls liegen darin, dass man in kürzester Zeit von einer Spannkopfspannung auf eine Futterspannung umrüsten kann, ohne das eigentliche Spannfutter austauschen zu müssen.“

Was heißt, dass damit eine sehr flexible Spannlösung angeboten wird, denn in die Grundeinheit lassen sich auch Dorne und Spannköpfe schnell und problemlos einwechseln. Zudem kann ebenso schnell (angegeben sind gerade einmal zwei Minuten) von einer kleinen Baugröße auf das große Backenmodul umgerüstet werden, so dass für unterschiedlichste Spannsituationen die jeweils passende Lösung angeboten werden kann.

Zum Abschluss noch einmal Geschäftsführerin Kathrina Keber: „Unser Hauptgeschäft, wenn man das so nennen darf, ist die Betreuung von behinderten Mitbürgern und nicht die Produktion von Teilen. Trotzdem müssen auch wir immer nach Wegen suchen, möglichst wirtschaftlich zu fertigen. Dabei helfen uns Partner wie Hainbuch doch sehr.“ Dem soll nichts hinzugefügt werden. ■

[www.wfb-cham.de](http://www.wfb-cham.de)  
[www.hainbuch.com](http://www.hainbuch.com)  
 Halle 4, Stand B06

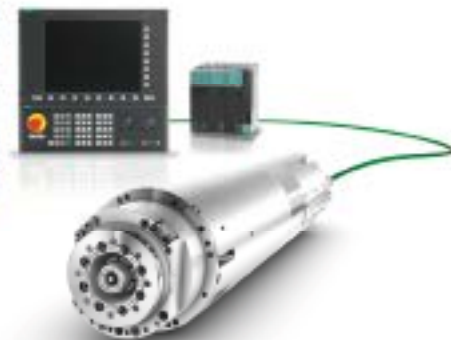


WEISS GMBH, DIE GANZE WELT MECHATRONISCHER SPINDELSYSTEME

### Eine smarte WEISS Spindel kann mehr als nur Späne

Eine Spindel unter Beobachtung mitteilt das Risiko von unvorhergesehenen Produktionsausfällen.  
 Mit WEISS Spindeln und Siemens SIMULINK werden

Spindelknoten in der weitesten Festlegung digital verfügbar.  
 Die smarte WEISS Spindel, ein Schritt in Richtung Industrie 4.0.



WEISS  
 G M B H